

CNC 車床實務班 10 題題型

序號	答案	題目
1	C	下列何項措施是提高表面粗糙度的方法？ (A) 選用刀鼻半徑較小之刀片 (B) 增大進給率 (C) 減少進給率 (D) 降低轉數。
2	C	切削劑開啟之指令為 (A) M0 8 (B) M09 (C) M41 (D) M4 2。
3	B	測量工件之斜角角度，可用何種量具？ (A)游標卡尺 (B)角度規 (C)分厘卡 (D)直角規
4	A	錐度為"1 : 6±0.001 8 "，檢驗時取 2 4 mm 長，則其兩端直徑差，下列何者為不合格？ (A) 4.08 (B) 4.04 (C) 4. 02 (D) 3.96 m m。
5	C	孔與軸在裝配時，若孔的最 大限界尺寸小於軸的最小限界尺寸，則此配合屬於 (A) 留隙配合 (B) 過渡配合 (C) 過盈配合 (D) 鬆動配合。
6	C	選擇"ZX"平面指令是？ (A) G19 (B) G17 (C) G18 (D) G20。
7	C	選擇適當的切削速度，最有利於？ (A)能源利用 (B)改進排屑 (C)刀具壽命 (D)床台結構。
8	A	下列何一指令碼，不用於螺紋車削程式中？ (A)G75 (B)G76 (C)G34 (D) G33。
9	B	車床在使用後，最須採行的維護工作為？ (A)拆下夾頭 (B)清潔及潤滑 (C)暖機 (D)調整。
10	D	車削一偏心平面時，首先應考慮？ (A)刀刃接觸線儘量大 (B)進刀量儘可能大 (C)車刀間隙角儘可能小 (D)主軸轉數適度降低。